

EUROPEAN PATENT OFFICE

Patent Abstracts of Japan

PUBLICATION NUMBER : 2002128102
PUBLICATION DATE : 09-05-02

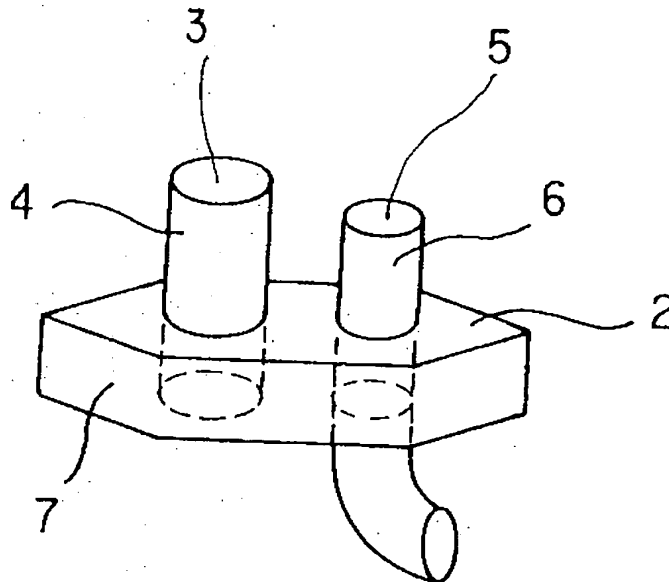
APPLICATION DATE : 25-10-00
APPLICATION NUMBER : 2000326009

APPLICANT : FUJIMORI KOGYO CO LTD;

INVENTOR : TOTSUKA FUMIO;

INT.CL. : B65D 33/36

TITLE : SPOUT MEMBER, AND PACKAGING
BAG HAVING SPOUT



ABSTRACT : PROBLEM TO BE SOLVED: To provide a spout member capable of smoothly spouting liquid of relatively low viscosity such as beverage, seasoning, and medicine, and a packaging bag fitted therewith.

SOLUTION: This spout member is heat-bonded to the packaging bag having a synthetic resin layer which can be heat-bonded to an inner surface thereof, and comprises a bonding part to be heat-bonded to a base member of the packaging bag, a content spouting passage, and an air introduction passage.

COPYRIGHT: (C)2002,JPO

(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号
特開2002-128102
(P2002-128102A)

(43) 公開日 平成14年5月9日 (2002.5.9)

(51) Int.Cl.⁷
B 6 5 D 33/36

識別記号

F I
B 6 5 D 33/36

テームト* (参考)
3 E 0 6 4

審査請求 未請求 請求項の数 5 O L (全 5 頁)

(21) 出願番号 特願2000-326009 (P2000-326009)

(22) 出願日 平成12年10月25日 (2000. 10. 25)

(71) 出願人 000224101
藤森工業株式会社
東京都中央区日本橋馬喰町1丁目4番16号
(72) 発明者 清水 崇
東京都中央区日本橋馬喰町1丁目4番16号
藤森工業株式会社内
(72) 発明者 戸塚 文雄
東京都中央区日本橋馬喰町1丁目4番16号
藤森工業株式会社内
(74) 代理人 100089406
弁理士 田中 宏 (外2名)

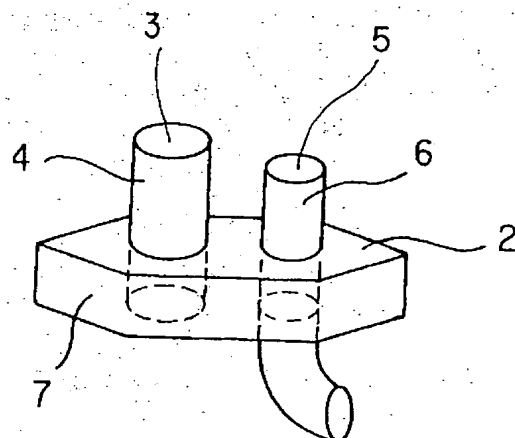
最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 注出口部材および注出口付包装袋

(57) 【要約】

【課題】 飲料、調味料、薬品等の比較的粘度の低い液体を円滑に注出することが出来る注出口部材およびこれを取り付けた包装袋を提供する。

【構成】 内面に熱融着可能な合成樹脂層を有する包装袋に熱融着される注出口部材であって、前記注出口部材は前記包装袋の基材に熱融着される融着部と内容品注出路と空気導入路とを有することを特徴とする注出口部材である。



【特許請求の範囲】

【請求項1】 内面に熱融着可能な合成樹脂層を有する包装袋に熱融着される注出口部材であって、前記注出口部材は前記包装袋の基材に熱融着される融着部と内容品注出路と空気導入路とを有することを特徴とする注出口部材。

【請求項2】 前記空気導入路が融着部より下方に延設され、延設された部分の端部が前記内容品注出路の下端から離間する方向に延設されていることを特徴とする請求項1に記載の注出口部材。

【請求項3】 請求項1または2に記載の注出口部材を熱融着したことを特徴とする注出口付包装袋。

【請求項4】 前記内容品注出路の下端が前記空気導入路の下端よりも外側に位置するように熱融着したことを特徴とする請求項3に記載の注出口付包装袋。

【請求項5】 前記注出口部材を上部隅角部において斜め上方に向くように熱融着した包装袋であって、前記内容品注出路の下端が前記空気導入路の下端よりも下方に位置するように熱融着したことを特徴とする請求項3または4に記載の注出口付包装袋。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】本発明は、飲料、調味料、薬品等の液体を注出する注出口部材および液体を収納する包装袋に関し、特に内容品の注出を円滑にした注出口部材および注出口付包装袋に関する。

【0002】

【従来技術】熱融着性合成樹脂フィルム若しくは少なくとも一方の面が熱融着層を有する合成樹脂フィルムと紙、金属箔又は合成樹脂フィルム等との積層フィルムなどの基材の熱融着層を対向させ、その周縁を熱融着させた包装袋は種々の内容品を収納する容器として用いられる。そして、近年、廃棄物削減のためボトルからの切り替えも行われ、飲料、調味料、薬液等の液体を収納する容器としても広く利用されるようになってきている。

【0003】ところで、これらの包装袋は、内容品の注出に際しては、取り扱い性に難点があった。そこで、充填されている内容品を注ぎ易くするために注出口部材を包装袋の基材に熱融着する事が行われるようになってきている。しかし、従来使用されている注出口部材は基材に熱融着される融着部と内容品注出路のみが設けられているに過ぎなかった。このような注出口部材を有する包装袋より、例えば、醤油や酢などの比較的粘度の低い液体を注出すると空気の入れ替えがうまくいかず、そのため円滑に内容品が注出できないという欠点があった。

【0004】

【解決しようとする課題、】本発明者は上記の欠点を改良するため、種々検討した結果、本発明を完成したもので、本発明は、例えば、醤油や酢などの比較的粘度の低い液体を円滑に包装袋より注出できるようにした注出口

部材および注出口付包装袋を提供することを目的とする。

【0005】

【課題を解決するための手段】上記目的を達成するために、請求項1記載の本発明の注出口部材は、内面に熱融着可能な合成樹脂層を有する包装袋に熱融着される注出口部材であって、前記注出口部材は前記包装袋の基材に熱融着される融着部と内容品注出路と空気導入路とを有することを特徴とする。

【0006】すなわち、請求項1記載の本発明の注出口部材は、融着部を有するので、包装袋に熱融着することができ、内容品注出路のほかに空気導入路を設けているので、包装袋を傾斜させて内容品を注出すると、内容品と空気との入れ替えが容易に行えるので、内容品を円滑に注出する事が出来るのである。

【0007】請求項2記載の本発明の注出口部材は、さらに、前記空気導入路が融着部より下方に延設され、延設された部分の端部が前記内容品注出路の下端から離間する方向に延設されていることを特徴とする。

【0008】そして、このように構成することによって、内容品の注出に際し、本発明の注出口部材を熱融着した包装袋を傾斜させたときに、空気導入路の下端を内容品液面より確実に上方に位置させることができるので、内容品が空気導入口に入り込むことがなく、内容品をより円滑に注出する事が出来るのである。

【0009】請求項3記載の本発明の注出口付包装袋は、請求項1または2に記載の注出口部材を熱融着して設けたことを特徴とする。

【0010】上述したように、本発明の注出口部材は、内容品注出路のほかに空気導入路を設けているので、包装袋に熱融着した口付包装袋を傾斜させて内容品を注出すると、内容品と空気との入れ替えが容易に行えるので、内容品を円滑に注出する事が出来るのである。

【0011】請求項4記載の本発明の注出口付包装袋は、さらに、前記内容品注出路の下端が前記空気導入路の下端よりも外側に位置するように熱融着したことを特徴とする。

【0012】このような位置関係になるように本発明の注出口部材を設けることによって、注出口付包装袋を傾斜させて内容品を注出すると、上側に空気導入路の下端が、下側に内容品注出路の下端がくることになり、内容品と空気との入れ替えがより容易に行えるので、内容品をより円滑に注出する事が出来るのである。

【0013】請求項5記載の本発明の注出口付包装袋は、さらに、前記注出口部材を上部隅角部において斜め上方に向くように熱融着して設けた包装袋であって、前記内容品注出路の下端が前記空気導入路の下端よりも下方に位置するように熱融着したことを特徴とする。

【0014】この場合は、包装袋の上部隅角部に注出口部材が付いているので、注出作業が行いやすいことのみ

ならず、このような位置関係になるように本発明の注出口部材を設けることによって、口付包装袋を傾斜させて内容品を注出すると、上側に空気導入路の下端が、下側に内容品注出路の下端がくることになり、空気導入路の下端を、ほとんど内容品に接する事がない上辺近傍に配置することができるので、内容品をさらに円滑に注出する事が出来るのである。

【0015】

【発明の実施の形態】本発明について詳細に述べる。本発明の包装袋に用いる基材としては、内面に熱融着性樹脂層を有する単層フィルムや少なくとも一方の面が熱融着層を有する合成樹脂フィルムと紙、金属箔又は合成樹脂フィルム等との積層フィルムなどを挙げることができる。

【0016】積層フィルムとしては、内層がポリエチレン、ポリプロピレン(CPP)等のポリオレフィン系の熱融着性を有する樹脂層からなる積層フィルムであって、二軸延伸ポリエステル、二軸延伸ポリアミド、二軸延伸ポリプロピレン等の比較的機械的強度のあるフィルムに、更に必要性能を付加するために例えば遮光性を必要とする場合は、アルミ箔、アルミ蒸着、防湿性を必要とする場合はシリカ蒸着フィルム、エチレンービニルアルコール共重合体フィルムなどを積層したフィルムが使用され、単層フィルムとしては上述したポリオレフィン系樹脂のフィルムやシートが用いられる。

【0017】包装袋の形態としては、特に限定されるものではなく、平袋、スタンディングパウチやガゼット袋等いずれでもよいが、使用する包装材料に比して内容量の大きいスタンディングパウチやガゼット袋などの自立性袋が取り扱い性やゴミの減容化の観点からは好ましい。内容品としては、各種工業薬品、洗剤や漂白剤などの日用品、醤油、ソースや食料油などの食品等いずれでもよい。

【0018】本発明において使用する注出口部材は、ポリエチレン又はポリプロピレン等のポリオレフィンやポリスチレン等の熱可塑性樹脂を射出成形等の公知の方法で成形されており、融着部に二つの貫通口、すなわち、内容品注出路と空気導入路が形成されている。

【0019】融着部は包装袋の基材と熱融着する為のものであり、熱融着を液密にする為に、先端部になるに従って薄く、例えば船形等の形状に形成されることが好ましく、水平方向の溝を形成しておくことより好ましい。内容品注出路の上端は融着部より上方に突出する形で延設されていると、注出作業が行いやすく、注出口部材を汚すことがないので好ましい。

【0020】空気導入路は空気が流入する限りその形状に制限はないが、空気導入路に内容品が接触すると空気導入路の機能が低下し内容品の注出が円滑に行えない。そして、さらに空気導入路から内容品が注出される事態になると注出口部材を汚すことがあるので、内容品注出

路の下端と空気導入路の下端とは、それぞれが可能な限り離れていることが好ましい。

【0021】より好ましい態様としては、空気導入路が融着部より下方に延設され、延設された部分の端部が内容品注出路の下端から離間する方向に延設されていることで、内容品注出路の下端と空気導入路の下端との位置関係を任意に設計できる。具体的には、延設された部分が外方に湾曲し、空気導入路の下端が水平ないし、やや上方を向く程度に湾曲した構成とすると、本発明の注出口部材を包装袋に熱融着するに際し、空気導入路の下端が包装袋の上辺近傍に来るように注出口部材を取り付けることが可能な位置関係とすることもできる。

【0022】内容品注出路と空気導入路の上端はそれぞれ離間した別個の開口部としても良く、また、1つの開口部に仕切り板を設けてその一方を内容品注出路とし、他方を空気導入路としてもよい。

【0023】そして、注出口部材には蓋体を設けてもよく、その場合、蓋体の設け方は、蓋体の一部を融着部に軸着し、軸着点を中心として内容品注出路を外方または内方に回転して開閉することができるように構成すると好ましく、内容品注出路および空気導入路両方の上端を、一度の操作で、開閉できるようにしておく操作が簡便で、万が一、包装袋が倒れても内容品の流出を防止できるのでより好ましい。

【0024】

【実施例】次に実施例として図面をもって更に具体的に説明する。図1は本発明の注出口部材の一実施例の斜視図である。図1において、融着部7は舟形形状に成型されている。このように形成することによって、熱融着時に基材と融着部の左右端部との境にピンホールが発生しにくく、好ましい。また、この融着部の融着壁に溝または凸条を複数本設けておくと、熱融着される部位によって、熱融着時の圧力が多少均一でなくても基材と融着部が確実に熱融着され、好ましい。

【0025】注出口部材2は、融着部7の上方に内容品注出路3を構成する注出壁4が、上方及び下方に空気導入路5構成する導入壁6が凸設されている。注出壁4が上方に凸設されていると、注出時に、注出口部材2が汚れることがなく好ましい。導入壁6は上方に凸設されなくても良いが、凸設されていると埃などの異物が吸引されて混入することがなく好ましい。

【0026】導入壁6が下方に凸設され、空気導入路5が下方に延設されていると空気の入れ換えが円滑に行われ、好ましい。この場合、延設された部分の端部が、内容品注出路の下端から離間する方向に延設されているとより好ましい。延設部分が融着部7より垂下していても良いが、直線状であれば斜め外方に、または途中から外方に湾曲するなど、積極的に内容品注出路3の下端から離間する方向に延設されているとさらに好ましい。

【0027】図2は他の注出口部材の例であって、注出

壁4と導入壁6を一体とし、上方に凸設させ、一つの貫通口とした。貫通口内に仕切り板8を設け、その一方を内容品注出路3、他方を空気導入路5として構成している。図1に示した注出口部材と同様に空気導入路5のみ、下端を下方に延設しても良い。貫通口上端には蓋体を設けてもよい。この場合は、一体となった注出壁4及び導入壁6の外側にネジ部を設けて蓋材を螺合する構成とすることもできる。

【0028】図3は本発明にかかる包装袋の一実施例を折り畳んだ図である。図3において、包装袋1は二枚の基材の周縁を熱溶着して形成する。そして、上部隅角部において、斜め上方を向くように、図1に示す注出口部材2が融着部7を介して二枚の基材の間に熱融着される。このように構成することで、空気導入路5の下端を包装袋の上辺近傍に位置させることができ、内容品を注出するに際して包装袋を傾けたときに、空気導入路5の下端が内容品に触れることなく、注出作業が行える。

【0029】なお、注出口部材2を上辺に沿って熱融着しても良い。その場合は、内容品注出路3の下端が、空気導入路5の下端より外側になるように熱融着すると、内容品の注出時に、空気導入路5の下端が内容品注出路3下端の上方に位置することとなり、好ましい。

【0030】以上、本発明の注出口部材及び注出口付包装袋を実施例に基づいて説明したが、本発明はこれに限定されることなく、例えば、内容品注出路の下端を下方に延設したり、包装袋の形状を矩形やホームベース形状とするなど、本発明の趣旨を逸脱しない範囲で、種々の

変更が可能である。

【0031】

【発明の効果】本発明の注出口部材は、包装袋の基材に熱融着される融着部と内容品注出路と空気導入路とを有するので、包装袋に熱融着することができ、内容品注出路のほかに空気導入路を設けているので、包装袋を傾斜させて内容品を注出すると、内容品と空気との入れ替えが容易に行えるので、内容品を円滑に注出する事が出来る。

【0032】さらに、前記空気導入路が融着部より下方に延設され、延設された部分の端部が前記内容品注出路の下端から離間する方向に延設される構成としておくことで、内容品の注出に際し、包装袋を傾斜させたときに、空気導入路の下端を内容品液面より確実に上方に位置させることができるので、内容品が空気導入口に入り込むことがなく、内容品をより円滑に注出する事が出来る。

【図面の簡単な説明】

【図1】 本発明にかかる注出口部材の斜視側面図

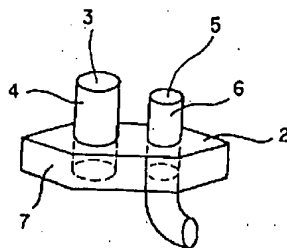
【図2】 本発明にかかる他の注出口部材の斜視側面図

【図3】 本発明にかかる包装袋の一実施例を折り畳んだ図。

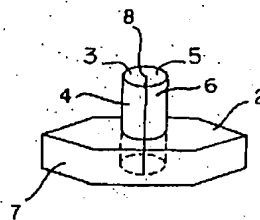
【符号の説明】

- | | | |
|---------|---------|----------|
| 1 包装袋 | 2 注出口部材 | 3 内容品注出路 |
| 4 注出壁 | | |
| 5 空気導入路 | 6 導入壁 | 7 融着部分 |
| 8 仕切り板 | | |

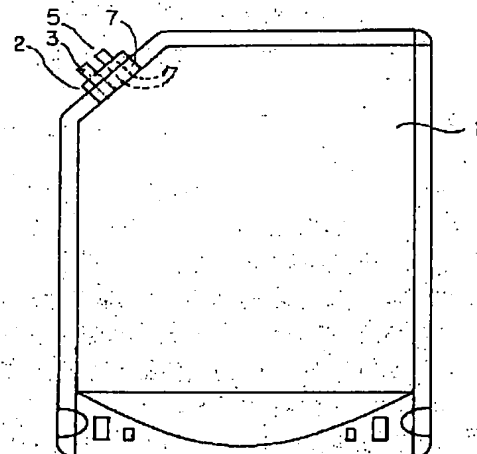
【図1】



【図2】



【図3】



フロントページの続き

Fターム(参考) 3E064 AA01 AA11 AB25 AB26 BA17
BA26 BA30 BA36 BA54 BA60
BB03 BC07 BC14 BC18 EA12
FA04 HD01 HE02 HN65 HS04